

DERWENT- 1988-308896

ACC-NO:

DERWENT- 198844

WEEK:

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Butt welding thin metal or plastic plates - by forming intermeshing edge profile and pref. laser welding

INVENTOR: BUEDENBENDER, B; BUDENBENDE, B

PATENT-ASSIGNEE: BUEDENBENDER B [BUEDI]

PRIORITY-DATA: 1987DE-3713527 (April 22, 1987)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
EP 288884	A November 2, 1988	G	009	N/A
DE 3713527	A November 10, 1988	N/A	000	N/A
DE 3854015	G July 27, 1995	N/A	000	B23K 026/00
EP 288884	B1 June 21, 1995	G	009	B23K 026/00

DESIGNATED-AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE
STATES: FR GB IT LI NL

CITED-DOCUMENTS: DE 1187458; DE 2408680

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 288884A	N/A	1988EP-0106272	April 20, 1988
DE 3713527A	N/A	1987DE-3713527	April 22, 1987
DE 3854015G	N/A	1988DE-3854015	April 20, 1988
DE 3854015G	N/A	1988EP-0106272	April 20, 1988
DE 3854015G	Based on	EP 288884	N/A

INT-CL (IPC) : B23K026/00, B23K033/00, B29C065/16

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 288884A

BASIC-ABSTRACT:

In the butt welding of contiguous edges of opt. plastic coated metal plates, plastic plates etc. pref. using a laser welder, (a) the plate edges are processed by tools to produce intermeshing profiles; (b) the edges are intermeshed to form a tongue-and-groove type joint; and (c) the welder is then displaced along the resulting abutted region.

Equipment for carrying out the process is also claimed.

ADVANTAGE - The process allows welding of relatively thin (0.6-3.0 mm) opt. plastic coated metal plates (e.g. of (alloy) steel) or plastic plates without material bending out of the plate plane, and gives a flat, tight and reliable weld seam.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 288884B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

An arrangement for welding edges, to be laid abutting one another, of plastic-coated metal sheets, plastic plates or similar, as appropriate, by means of a laser welding apparatus characterised by work chucking fixtures (3, 5; 4, 6), which can be moved towards one another, and which grasp the end regions of the plates to be joined in their first separated position. Machining devices (grinding device 8), are displaced in guides (7) along the edges of the clamped plates (1, 2) to be joined to one another, having tools acting on these edges and giving them a tongue-and-groove profile. A device is present to guide the laser welding apparatus along the joint of the edges to be joined, which is formed by bringing together with work chucking fixtures (3, 5, 4, 6), with the weld point formed by the laser beam by means of a condenser being guided towards the visible joint of the plates (1, 2), displaced in the direction of the engaging profiled web.

CHOSEN- Dwg.1/10 Dwg.1/12
DRAWING:

TITLE-TERMS: BUTT WELD THIN METAL PLASTIC PLATE FORMING INTERMESHING
EDGE PROFILE PREFER LASER WELD

DERWENT-CLASS: M23 P55 X24

CPI-CODES: M23-D05;

EPI-CODES: X24-D03;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1988-136599

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1988-234456



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer: 0 288 884
A1

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 88106272.3

⑮ Int. Cl. 4: B23K 26/00, B23K 33/00

⑯ Anmeldetag: 20.04.88

⑰ Priorität: 22.04.87 DE 3713527

⑲ Anmelder: Büdenbender, Bernd
Schubertweg 5
D-2160 Stade(DE)

⑳ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.11.88 Patentblatt 88/44

㉑ Erfinder: Büdenbender, Bernd
Schubertweg 5
D-2160 Stade(DE)

㉒ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

㉓ Vertreter: Grosse, Dietrich, Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte
HEMMERICH-MÜLLER-GROSSE-POLLMEIER--
MEY Hammerstrasse 2
D-5900 Siegen 1(DE)

㉔ Schweißnaht

㉕ Um saubere, dichte und hochbelastbare Verbindungen beim Stumpfschweißen dünner Bleche oder Kunststofftafeln zu erhalten, werden deren miteinander zu verschweißende Flanken in einem vorbereitenden Arbeitsgang derart profiliert, daß beim Zusammenfügen nicht nur eine Stabilisierung innerhalb einer Ebene erfolgt: Eine derart vorbereitete Schweißnaht gibt eine zusätzliche formschlüssige Verbindung, und die Haltbarkeit der erzielten Verbindung lässt sich durch geringfügiges Auswandern des schweißenden Energiestrahles nicht beeinträchtigen, da er auch bei Abweichungen stets mindestens Profilelemente beider zu verbindenden Tafeln trifft.

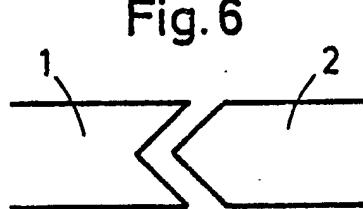


Fig. 6

EP 0 288 884 A1

Schweißnaht

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verschweißen von stumpf gegeneinandergelegten Flanken von gegebenenfalls kunststoffbeschichteten Metallblechen, Kunststofftafeln oder dergleichen, mittels einer vorzugsweise durch ein Laser-Schweißgerät bewirkten Schweißnaht. Beim Schweißen relativ dünner Bleche, bspw. Blechen im Stärkenbereich von 0,6 bis 3,0 mm, oder aber auch entsprechend starken Kunststofftafeln bieten sich Schwierigkeiten, wenn diese Bleche ohne wesentlichen zusätzlichen Materialauftrag stumpf miteinander verschweißt werden sollen. So können beim Schneiden der Bleche geringfügige Abweichungen auftreten sowie ein Grat sich bilden, so daß beim Zusammenschieben der Blechflanken diese zwar bereichsweise aneinanderstoßen, in anderen Bereichen aber schmale Stoßlücken einschließen, die ein Schweißen ohne zusätzliches Schweißgut vereiteln. Des weiteren stößt es auf Schwierigkeiten, Blech- oder Kunststofftafeln im Bereich der Schweißnaht so exakt zu spannen, daß ihre Flanken höhengleich aufeinandertreffen. Schließlich bedarf es auch eines relativ hohen Aufwandes, scharf bündelnde schweißende Wärmequellen, wie bspw. Laser-Schweißstrahlen, so exakt zu führen, daß das Aufschmelzen exakt in der Stoßstelle erfolgt und die beiden zu verbindenden Tafeln in gleicher Weise erhitzt werden.

Es existiert bereits eine Vielzahl von Vorschlägen, nach denen solche Schweißnähte vorbereitet werden sollen, um ein exaktes Schweißen zu ermöglichen. So sollen nach der DE-AS 10 87 878 die Bleche im Schweißbereich hochgebogen und abge schräg aneinandergelegt werden, während die DE-AS 11 68 218 zwar ebenfalls ein Aufbiegen empfiehlt, jedoch zusätzlich das Einbringen einer Hohlkehle in die winkelartig aufgebogenen Kantenbereiche. Nach der DE-PS 737 373 wird ein winkelartiges Ausbiegen empfohlen, wobei einer der Schenkel den anderen mit seinem abgebogenen Ende übergreift, und nach der DE-PS 733 200 soll beim elektrischen Widerstandsschweißen ein Falz eingebracht werden, der erst nach Durchführung der Verschweißung endgültig umgelegt wird. Trotz der hierbei erforderlichen gesonderten Vorbereitungsarbeiten wird vielleicht eine haltbare Verschweißung erreicht, nicht aber eine im wesentlichen plan durchgeführte Stumpfschweißung.

Die Erfindung geht von der Aufgabe aus, gegebenenfalls kunststoffbeschichtete Metalltafeln wie bspw. solche aus Stahlblech, Edelstahl oder dergleichen ebenso wie Kunststofftafeln stumpf miteinander zu verschweißen, ohne das Material wesentlich aus der eigentlichen Tafeloberfläche herauszuziehen, und eine glatte, dichte und verlässliche

Schweißnaht zu erhalten.

Erreicht wird dieses, indem die miteinander zu verschweißenden Bleche oder Tafeln in einem ersten Arbeitsgang an ihren zusammenzufügenden Flanken mittels von Werkzeugen derart bearbeitet werden, daß sie einander ergänzende Profile erhalten, die ineinanderzugreifen vermögen. In einem zweiten Arbeitsgang werden die zu verbindenden Flanken nut-feder-artig ineinandergreifend zusammengeschoben, und in einem abschließenden Arbeitsgang wird die Schweißvorrichtung, bspw. ein Laser-Schweißgerät, entlang des gebildeten Stoßbereiches geführt.

Durch die Einarbeitung sich ergänzender und nut-feder-artig ineinandergreifender Profile wird zunächst einmal erreicht, daß beim Aneinanderpressen der zu verschweißenden Flanken diese infolge ihrer Profile sich selbst höhengerecht einstellen und abstützen, so daß entlang der zu bildenden Schweißnaht die Höhe der die zu verbindenden Flanken aufweisenden Randstreifen übereinstimmt. Da infolge der ineinandergreifenden Profilierung die zu verbindenden Flanken nicht mehr durch eine vertikale Ebene voneinander getrennt sind, sondern Profilteile ineinandergreifen, ist auch die Führung der Schweißeinrichtung über die zu bildende Schweißnaht nicht mehr so kritisch. Sie wird zweckmäßig nicht entlang der sichtbaren Stoßstelle geführt, sondern von dieser aus etwas in Richtung der eingreifenden Profilstegs verschoben. Damit aber gestattet die Führung der Schweißeinrichtung wesentlich höhere Toleranzen als beim stumpfen Aneinanderstoßen der Flanken, da nunmehr infolge geringfügiger seitlicher Auslenkungen nicht etwa der zu verschweißende Bereich verlassen wird, sondern vielmehr nur die miteinander zu verschweißenden Tafeln Elemente in unterschiedlichen Höhenbereichen aufweisen. Bei der Einarbeitung der Profile werden gleichzeitig beim Schneiden ungewollt aufgebrachte Biegungen reduziert, und beim Schneiden gebildeter Grat wird entfernt, so daß sich in jedem Falle eine saubere Verbindung ergibt.

Dementsprechend hat es sich auch bewährt, das Schweißgerät nicht entlang der sichtbaren Stoßkante zu führen, sondern geringfügig etwa bis zur Mittellinie der ineinandergreifenden Profilkonturen versetzt. Bewährt haben sich Profiltiefen von mindestens dem 0,1fachen der Tafelstärke; über das Einfache der Tafelstärke wird man nur selten hinausgehen, um die Bearbeitungskosten in Grenzen zu halten.

Zum Verschweißen der Bleche und/oder Kunststofftafeln hat sich eine Anordnung bewährt, welche aufeinander zu verschiebbare Spannvorrichtungen

aufweist, zwischen denen mindestens eine entlang einer Führung zwischen den Flanken der Tafel verschiebbare Bearbeitungsvorrichtung vorgesehen ist, die mit auf die einander zugekehrten Flanken der Tafel einwirkenden profilierenden Werkzeugen versehen ist, die als Schleifspindeln, als Fräser oder dergleichen ausgebildet sein können.

Zur Herstellung zylindrischer Mantelschüsse, bspw. der Körper von Fässern, zylindrischen Behältern oder dergleichen, haben sich entlang einer Kurvenbahn unter Drehen aufeinander zu verfahrbare Spannvorrichtungen bewährt, welche eine Blechtafel beidseitig zu fassen vermögen, und denen entlang von Führungen entlang zweier einander gegenüberliegender Flanken der Blechtafel verschiebbare profilierende Werkzeuge zugeordnet sind. Hiermit ist es möglich, zunächst bspw. noch in gestreckter Stellung der Blechtafel die einander gegenüberliegenden Flanken zu profilieren und dann durch Verfahren und Drehen der Spannvorrichtung die Blechtafel zu krümmen und die in die einander gegenüberliegenden Flanken eingearbeiteten Profilierungen zum gegenseitigen Eingriff zu bringen, so daß der Mantel mit einer entlang einer Mantellinie geführten Naht verschweißbar ist. Darüber hinaus besteht allerdings auch die Möglichkeit, das zu verschweißende Blech zunächst zylindrisch vorzubiegen und dann die einander genäherten Flanken mittels einer gemeinsamen Bearbeitungsvorrichtung zu profilieren.

Das Profilieren in vorgegebener Höhe kann erleichtert werden, indem den zum Profilieren vorgesehenen Werkzeugen Rollen oder dergleichen zugeordnet sind, welche zu bearbeitende Flanken aufweisende Randbereiche von Blech- oder Kunststofftafeln zu führen vermögen. Andererseits ist es aber auch möglich, bspw. Spannvorrichtungen zwei zu bearbeitende Flanken in unterschiedlichen Höhen halten zu lassen, die unterschiedlichen Schaftabschnitten eines Werkzeuges zugeordnet sind, so daß mittels unterschiedlicher Schaftbereiche eines Werkzeuges die positiven und die zugehörigen negativen Profilierungen bewirkbar sind.

Im einzelnen sind die Merkmale der Erfindung den folgenden Beschreibungen von Ausführungsbeispielen in Verbindung mit diese darstellenden Zeichnungen zu entnehmen. Es zeigen hierbei:

Figur 1 schematisch vermittels von Spannvorrichtungen gefaßte Randbereiche von Tafeln, deren Flanken mittels von Werkzeugen profiliert werden und

Figur 2 schematisch den nach Zusammenfügen der Flanken bewirkten Schweißvorgang.

Figur 3 eine entsprechende Profilierung einander gegenüberliegender Flanken einer Blechtafel, und

Figur 4 den Schweißvorgang nach ringförmigem Durchbiegen der Blechtafel zur Bildung des Mantels eines Gefäßes, sowie

5 Figuren 5 bis 12 unterschiedliche Ausführungen ineinandergreifender Profilierungen der Flanken von Tafeln:

In der Fig. 1 sind zwei Tafeln 1, 2, bspw. Kunststofftafeln, gezeigt, die durch eine Stumpfschweißnaht miteinander verbunden werden sollen. Die Tafeln 1 und 2 sind auf Auflageleisten 3 und 4 aufgebracht und auf diesen mittels von Spannleisten 5, 6 festgespannt. Entlang einer zwischen den Auflageleisten verlaufenden Führung 7 ist eine Schleifvorrichtung 8 verschiebbar, die mit zwei Schleifspindeln 9 und 10 ausgestattet ist. Die Schleifspindel 9 weist hierbei einen Schleifkörper auf, der zwei mit ihrer Basis aneinander dergefügten Kegelstümpfen entspricht, so daß in die bearbeitete Flanke der Tafel 1 eine winkelförmige Nut während des Vorschiebens der Schleifvorrichtung 8 eingearbeitet wird. Die Schleifspindel 10 enthält einen Schleifkörper, der zwei mit ihren Deckflächen aufeinander gestellten Kegelstümpfen entspricht, so daß die zu bearbeitende Flanke der Tafel 2 winkelförmig angeschärft wird.

Nach Durchführen der Bearbeitung sind die einander zugewandten Flanken der Tafeln 1 und 2 derart profiliert, daß sie etwa nut-feder-artig zusammenfügbar sind.

30 In Fig. 2 ist dieser Zustand dargestellt; nach Durchfahren der Schleifvorrichtung 8 und Absenken der Führung 7 sind die jeweils aus Auflageleiste und Spannleiste gebildeten Spannvorrichtungen aufeinander zugefahren worden, bis die zugespitzte Flanke der Tafel 2 sich in die Ausnehmung der Flanke der Tafel 1 legt. Nunmehr kann der eigentliche Schweißvorgang erfolgen, bei dem das Laser-Schweißgerät 11 ein Laser-Bündel 13 liefert, das mittels eines Kollektors 12 zum Schweißpunkt 14 gesammelt wird. Zweckmäßig wird dieser nicht entlang der sichtbaren Stoßstelle geführt, sondern etwas zum Grunde der Nut der Tafel 1 hin versetzt, so daß in jedem Falle beide Tafeln vom Schweißstrahl und damit der Schweißhitze voll erfaßt werden.

45 Anhand der Fig. 3 und 4 wird die Möglichkeit gezeigt, auf entsprechende Art bspw. den Mantel eines Gefäßes, Fasses oder dergleichen zu bilden. Zwar kann die eigentliche Durchbiegung wie üblich mittels von Biegevorrichtungen erfolgen, es besteht gegebenenfalls aber auch die Möglichkeit, die auch hier vorgesehenen Spannvorrichtungen zur Fertigstellung auszunutzen.

50 Nach der Fig. 3 ist ein Blech 1 beidseitig auf Auflageleisten 3, 4 aufgelegt und mittels von Spannleisten 5 und 6 auf diesen festgespannt. Entlang der beiden einander gegenüberliegenden Flanken der Tafel 1 wird jeweils eine Schleifspindel

9 bzw. 10 oder ein entsprechender Fräser geführt, welche die beiden Flanken mit sich ergänzenden Profilen versehen und gleichzeitig gegebenenfalls vorhandenen Grat entfernen sowie durch Begradiung der Flanken geringfügige Schnittfehler beheben. Nach Fertigstellung der Bearbeitung der Flanken der Tafel 1 werden die Spannvorrichtungen 3, 5 bzw. 4, 6 entlang von Kurven 15 und 16 aufeinander zu gefahren, und gleichzeitig werden die Spannvorrichtungen hierbei um ihre Längsachse gedreht, so daß die in Fig. 4 gezeigte Stellung erreicht wird, in der die Tafel zum zylindrischen Mantel 17 gebogen ist und die Profilierungen der zusammengeführten Flanken ineinandergreifen. Nunmehr kann die bereits aus Fig. 2 bekannte Laser-Schweißeinrichtung 11 wirksam werden und, den Schweißpunkt 14 über die durch die Flanken bezeichnete Mantellinie ziehend, diese verschweißen.

Das Verschweißen vorprofilierter und ineinandergeführter Flanken kann bei unterschiedlichen Materialien erfolgen, so bspw. Blechen, kunststoffbeschichteten Blechen, Blechen aus unterschiedlichen Metallen oder Metalllegierungen, es können aber auch Kunststofftafeln auf diese Art verschweißt werden. Aus der Fülle der möglichen Profilierungen sind in den folgenden Figuren Beispiele dargestellt. So greift nach Fig. 5 eine trapezförmig ausgebildete Feder einer Tafel 2 in eine entsprechend trapezförmig gestaltete Nut der zweiten Tafel 1 ein. Bei der Fig. 6 ist, wie schon in Verbindung mit Fig. 1 erläutert, die eine Tafel 2 winkel förmig angeschärft, während die andere 1 eine entsprechend gestaltete Nut aufweist. Nach Fig. 7 ist in einer der Tafeln eine etwa halbkreisförmige Nut eingearbeitet, während die gegenüberstehende Tafel eine entsprechend gestaltete Feder aufweist. Nach Fig. 8 ist eine der Flanken praktisch halbkreisförmig profiliert, und die gegenüberstehende Flanke weist einen entsprechenden Ausschnitt auf. Nach Fig. 9 wird eine einfache, rechteckförmige bzw. quadratische Feder vorgesehen, die in eine entsprechende Nut der gegenüberstehenden Flanke einzugreifen vermag. Bei Fig. 10 sind beider Flanken mit winkel förmigen Spitzen und Ausnehmungen versehen, Fig. 11 zeigt eine Abwandlung der Fig. 6, bei der die Bearbeitungstiefe der Tafel 1 reduziert wurde, und nur die Randbereiche der Flanke der Tafel 2 angeschärft sind, und Figur 12 schließlich zeigt eine quadratische Feder auf einer abgerundeten Flanke. Die in den Fig. 5 bis 12 dargestellten Ausführungen von Profilierungen geben allerdings nur wenige einer Vielzahl möglicher Profilierungen an, und es ist auch nicht in jedem Falle unbedingt erforderlich, daß diese Profilierungen sich lückenlos ergänzen. So könnte bspw. der Keil der Fig. 6 geringfügig abgeflacht sein, während die in der Gegenfläche

vorgesehene Nut praktisch winkel förmig wie dort dargestellt ausgeführt ist.

In jedem Falle hat es sich bewährt, daß zunächst einmal beim Zusammenfügen schon die Profilierung mit dazu beiträgt, daß aufeinander zu vorgeschoßene Randbereiche tatsächlich sich gegenseitig zentrieren und damit in den gleichen Höhenbereich gelangen. In jedem Falle ist auch gesichert, daß bei geringfügigen seitlichen Auswanderungen des Schweißstrahles weder die Festigkeit noch die Dichtigkeit der Naht beeinträchtigt werden; werden die Profile nicht an der Wurzel voll erfaßt, so ist der Schweißstrahl bzw. der Schweißpunkt doch wenigstens auf eine Teilhöhe des Profiles ausgerichtet, so daß in jedem Falle eine vollwertige Verbindung erzielt wird.

Ansprüche

- 20 1. Verfahren zum Verschweißen von stumpf gegeneinandergelegten Flanken von gegebenenfalls kunststoffbeschichteten Metallblechen, Kunststofftafeln oder dergleichen, mittels einer vorzugsweise durch ein Laser-Schweißgerät bewirkten Schweißnaht, dadurch gekennzeichnet, daß die miteinander zu verschweißenden Tafeln (1, 2) in einem ersten Arbeitsgang an ihren zusammenzufügenden Flanken mittels von Werkzeugen derart bearbeitet werden, daß diese ineinandergreifende, einander ergänzende Profile erhalten, daß in einem zweiten Arbeitsgange die zu verbindenden Flanken nut-feder-artig ineinandergreifend zusammengeschoben werden, und daß in einem abschließenden Arbeitsgange die Schweißvorrichtung entlang des gebildeten Stoßbereiches geführt wird.
- 25 2. Schweißverfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
- 30 30 3. Schweißverfahren nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch eine Profiltiefe von mindestens der 0,1fachen Stärke der Blech- bzw. Kunststoffstärke, die zweckmäßig das Einfache dieser Stärke nicht überschreitet.
- 35 4. Anordnung zum Verschweißen von Blech- oder Kunststofftafeln nach einem der Ansprüche 1 bis 3, gekennzeichnet durch die zu verbindenden Tafeln (1, 2) fassende, aufeinander zu verschlebbare Spannvorrichtungen (3, 5; 4, 6) und durch mindestens eine entlang einer Führung zwischen den Flanken der Tafeln verschiebbare Bearbeitungsvorrichtung (8) mit auf die einander gegenüberstehenden Flanken der Tafeln einwirkenden, profilierenden Werkzeugen.

5. Anordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
gekennzeichnet durch
eine Blechtafel beidseitig fassende, entlang einer Kurvenbahn unter Drehen aufeinander zu verfahrbare Spannvorrichtungen und entlang von Führungen entlang zweier einander gegenüberliegender Flanken der Blechtafel verschiebbare, profilierende Werkzeuge. 5

6. Anordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
daß den Werkzeugen zu bearbeitende Flanken aufweisende Randbereiche von Tafeln führende, diese über- und/oder untergreifende Rollen oder dergleichen zugeordnet sind. 16

7. Anordnung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
daß Spannvorrichtungen (2) zu bearbeitende Flanken in unterschiedlichen Höhen halten, die unterschiedlichen Schaftabschnitten von Werkzeugen zugeordnet sind. 20

25

30

35

40

45

50

55

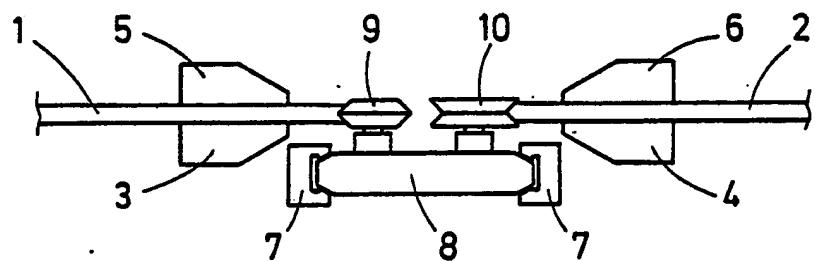


Fig. 1

Fig. 2

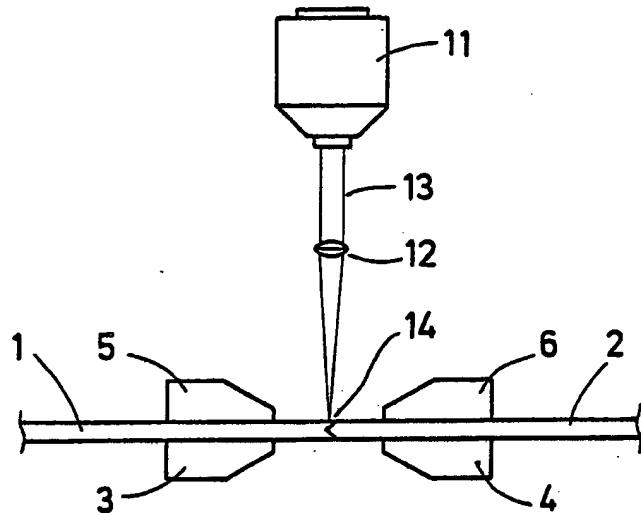


Fig. 3

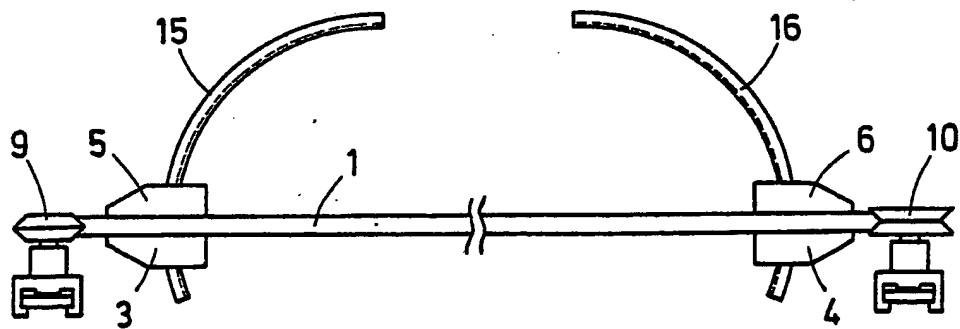


Fig.4

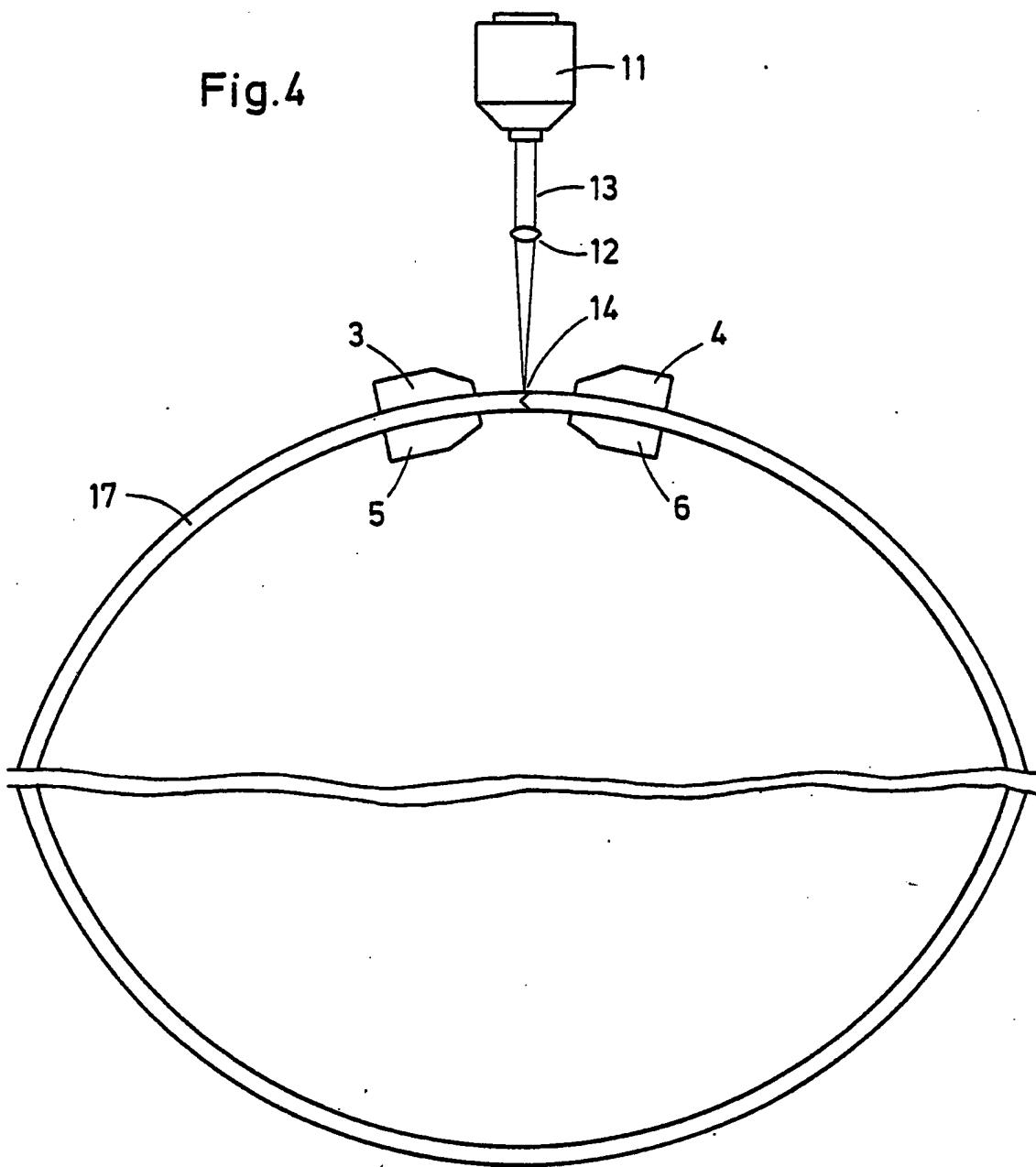


Fig. 5

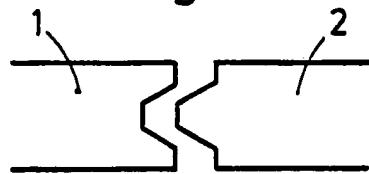


Fig. 6

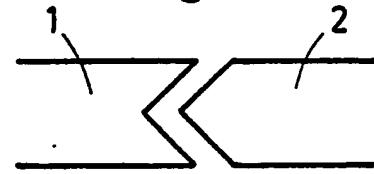


Fig. 7

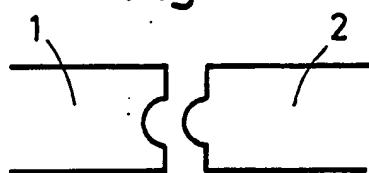


Fig. 8

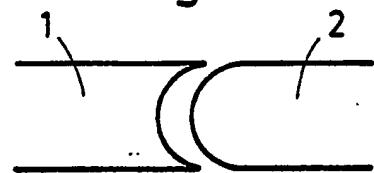


Fig. 9

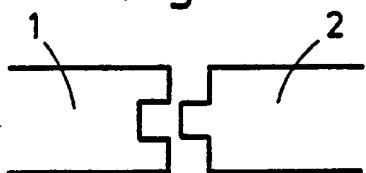


Fig. 10

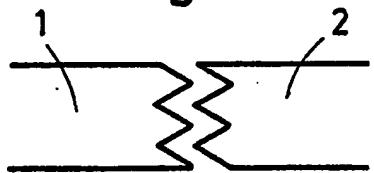


Fig. 11

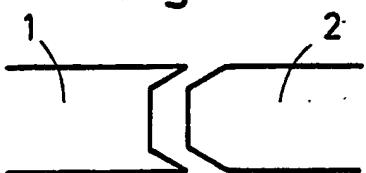
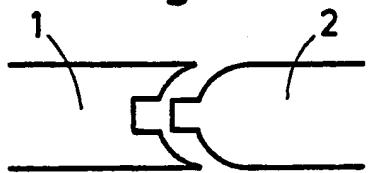


Fig. 12





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 88106272.3									
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl 4)									
X	DE - B2 - 2 408 680 (MASCHINEN-FABRIK AUGSBURG-NURNBERG AG) * Fig. 1-6 * --	1-3	B 23 K 26/00 B 23 K 33/00									
A	DE - B - 1 187 458 (SVEN FAGRELL) * Fig. 3 * ----	4										
			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl 4)									
			B 23 K 15/00 B 23 K 26/00 B 23 K 33/00 B 23 K 37/00									
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Recherchenort WIEN</td> <td style="width: 33%;">Abschlußdatum der Recherche 20-07-1988</td> <td style="width: 34%;">Prüfer BENCZE</td> </tr> <tr> <td colspan="3"> KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nüchternschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze </td> </tr> <tr> <td colspan="3"> E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, Übereinstimmendes Dokument </td> </tr> </table>				Recherchenort WIEN	Abschlußdatum der Recherche 20-07-1988	Prüfer BENCZE	KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nüchternschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, Übereinstimmendes Dokument		
Recherchenort WIEN	Abschlußdatum der Recherche 20-07-1988	Prüfer BENCZE										
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nüchternschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze												
E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, Übereinstimmendes Dokument												